www.fsh-welding.ca

Soudotec

FLUX DÉCAPANT POUR BRASAGE TENDRE

Une gamme complète de flux pour vos applications de brasage tendre ** (étamage), spécialement élaborée pour une protection efficace des surfaces contre l'oxydation et pour éliminer ou réduire les oxydes résultant du cycle de chauffe.

DESCRIPTION

Soudotec F061 : Flux liquide élaboré pour le brasage tendre de l'**acier inoxydable**, du **cuivre**, du **nickel** et leurs alliages avec l'alliage **Soudotec 6157**.

Soudotec F0100 : Flux liquide d'usage général élaboré pour utiliser avec les alliages de brasage tendre étain-antimoine et plomb-zinc pour application sur l'**acier**, la **fonte**, le **cuivre** et ses alliages. **Également utilisé pour la détection du magnésium pur**.

MODE D'EMPLOI

Enlever toute trace de graisse, huile ou saleté. Nettoyer la surface à braser avec un papier sablé. Appliquer sur la surface une mince couche de décapant et chauffer indirectement au chalumeau ou avec un fer à souder jusqu'à ce que le flux commence à bouillonner. A ce moment, appliquer le fil de brasage **Soudotec** approprié en frottant sur la surface jusqu'à ce que le fil fonde. Après l'opération de brasage, rincer à l'eau chaude pour enlever tout résidu de flux. Éviter tout contact avec la peau et les yeux. Utiliser dans un endroit bien aéré.

****** Opération de brasage dans laquelle le métal d'apport a une température de fusion inférieure à 450ºC (842ºF)

Rév. : 7_01

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
division de/of FSH WELDING GROUP

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2341, 46e avenue
Lachine (Mtl), Québec
Canada H8T 3C9

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax : 514.636.3339